

Союз Советских
Социалистических
Республик



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(11) 863202

(61) Дополнительное к авт. свид-ву -

(22) Заявлено 220879 (21) 2813085/25-27

с присоединением заявки № -

(23) Приоритет -

Опубликовано 150981. Бюллетень № 34

Дата опубликования описания 170981

(51) М. Кл.³

В 23 D 23/00
В 23 D 35/00

(53) УДК 621.967
(088.8)

(72) Автор
изобретения

Д. И. Черныш

(71) Заявитель

(54) ШТАМП ДЛЯ РЕЗКИ ПРОФИЛЬНОГО МАТЕРИАЛА

Изобретение относится к заготовительному производству машиностроительных предприятий, и может быть использовано при резке профильного материала П-образного профиля.

Известен штамп для резки профильного материала П-образного профиля, содержащий две расположенные на нижней плите неподвижные полуматрицы и закрепленный на верхней плите пуансон с рабочей кромкой, образованной двумя периферийными режущими участками и сопряженными с ними центральными ступенчатыми участками, соединенными между собой переходной площадкой [1].

Недостатком данного штампа является невысокая стойкость рабочей кромки пуансона из-за малой прочности переходной площадки, выполненный в виде выступа, что снижает надежность работы штампа.

Цель изобретения - повышение надежности работы за счет увеличения стойкости рабочей кромки пуансона.

Цель достигается тем, что в штампе для резки профильного материала П-образного профиля, содержащем две расположенные на нижней плите неподвижные полуматрицы и закрепленный на

верхней плите пуансон с рабочей кромкой, образованной двумя периферийными режущими участками и сопряженными с ними центральными ступенчатыми участками, соединенными между собой переходной площадкой, переходная площадка, соединяющая центральные участки рабочей кромки пуансона выполнена прямолинейной с режущими кромками и расположена под углом к вертикальной оси пуансона.

На фиг. 1 изображен штамп для резки профильного материала П-образного профиля, общий вид; на фиг. 2 - то же, вид сверху.

Штамп содержит пуансон 1 переходной площадкой 2, установленной на верхней плите 3 и перемещаемой с помощью прессы возвратно-поступательно в вертикальном направлении в зазор между собой и с нижней плитой 5.

Пуансон 1 представляет собой плоскую деталь, ширина которой в 1,5...2 раза больше толщины разрезаемого профиля, содержащую периферийные радиусные закругления на краях, предназначенные для порезки полок швеллера расположенную между центральными ступенчатыми участками. Другой конец пуансона крепится к верхней плите 3,

представляющей собой деталь прямо-
угольной формы.

Работает штамп следующим образом.

В полуматрицы 4 вводят обрабаты-
ваемый профиль, опускают верхнюю пли-
ту, при этом обеспечивается фиксация
одной из полок профиля боковым ради-
усным закруглением пуансона 1 отно-
сительно матрицы, а затем ее резка.
При дальнейшем опускании верхней пли-
ты происходит частичная резка стенки
профиля до момента вступления в ра-
боту переходной площадки 2, которая
отодвигает и фиксирует другую полку
швеллера относительно матрицы, а за-
тем окончательная резка стенки и дру-
гой полки профиля. При подъеме верх-
ней плиты выводится пуансон 1 и де-
таль удаляется. Рабочее усилие обес-
печивается прессом.

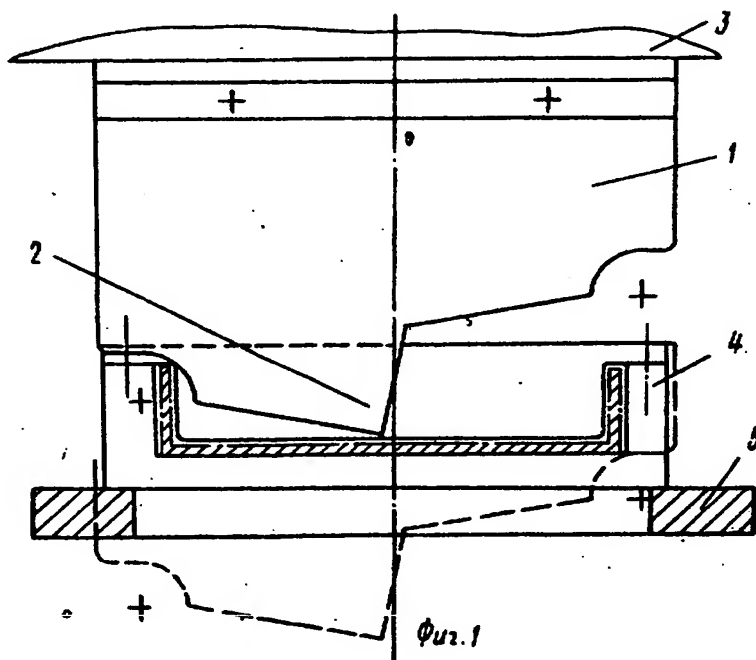
Штамп предлагаемой конструкции
обладает высокой надежностью рабо-
ты.

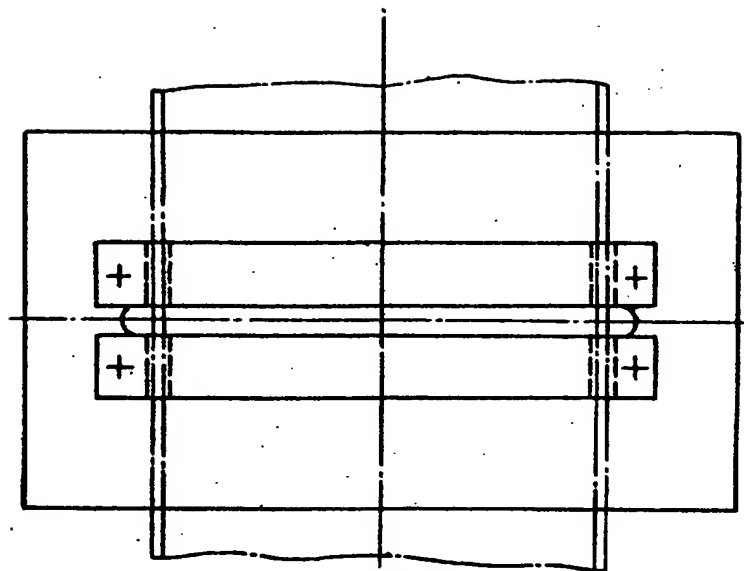
Формула изобретения

Штамп для резки профильного мате-
риала П-образного профиля, содержащий
на нижней плите неподвижные полуматри-
цы и закрепленный на верхней плите
пуансон с рабочей кромкой, образован-
ной двумя периферийными режущими
участками и сопряженными с ними цент-
ральными ступенчатыми участками, со-
единенными между собой переходной
площадкой, отличающийся тем, что, с целью повышения надеж-
ности работы за счет увеличения стой-
кости рабочей кромки пуансона, пере-
ходная площадка, соединяющая цент-
ральные ступенчатые участки рабочей
кромки пуансона, выполнена прямоли-
нейной с режущими кромками и распо-
ложена под углом к вертикальной оси пу-
ансона.

Источники информации,

принятые во внимание при экспертизе
1. Авторское свидетельство СССР
№ 642096, кл. В 23 D 23/00,
В 23 D 35/00, 04.04.77.





Фиг. 2

Редактор М. Погориляк	Составитель А. Рыбалов Техред Л. Пекарь	Корректор Н. Швыдкая
-----------------------	--	----------------------

Заказ 7653/18

Тираж 1151

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП 'Патент', г. Ужгород, ул. Проектная, 4

THIS PAGE BLANK (USPTO)